

⑪ Int. Cl.

B 07 C 3/18

識別記号

庁内整理番号

7140-3F

⑭ 公告 昭和62年(1987)2月13日

発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 ビデオ コーディング装置

⑯ 特 願 昭57-65662

⑰ 公 開 昭58-183973

⑱ 出 願 昭57(1982)4月20日

⑲ 昭58(1983)10月27日

⑳ 発 明 者 中 野 和 己 東京都港区芝五丁目33番1号 日本電気株式会社内
㉑ 発 明 者 小 田 島 健 太 東京都港区芝五丁目33番1号 日本電気株式会社内
㉒ 発 明 者 小 林 平 生 東京都港区芝五丁目33番1号 日本電気株式会社内
㉓ 出 願 人 日本電気株式会社 東京都港区芝5丁目33番1号
㉔ 代 理 人 弁理士 内 原 晋
㉕ 審 査 官 大 森 蔵 人

㉖ 参 考 文 献 特開 昭50-159399 (JP, A) 特開 昭56-81170 (JP, A)

1

① 特許請求の範囲

1 紙葉類を一通づつ搬送路に供給する供給部と、前記搬送路上において前記紙葉類の文字面を光学的に走査する走査部と、この走査部より得られる前記紙葉類の文字面の映像信号を一時記憶する記憶部と、この記憶部の出力信号を複数の個所で受けて前記文字面を順次復元してそれぞれ表示する複数の表示部と、これら複数の表示部の文字映像に対応して所定コード情報をそれぞれ打鍵入力する複数の打鍵部と、これら打鍵部からのコード情報に従って前記各紙葉類にコードをそれぞれ印刷し前記搬送路に設けられた印刷部とを備えたビデオコーディング装置において、前記各打鍵部の打鍵処理数量、前記記憶部の記憶数量および前記各表示部の表示数量を入力して最適供給量を算出してこの供給量に従って前記供給部の供給速度を制御する制御部を設けたことを特徴とするビデオコーディング装置。

発明の詳細な説明

本発明は郵便物などの宛名をビデオカメラなどでモニターしてその宛名に従ったコードをその郵便物に印字するビデオコーディング装置に関する。

一般に、ビデオコーディング装置は、供給部から順次送られてくる書状等の郵便物に記載されてある宛名をスキャナー、例えばビデオカメラでビ

2

ックアップしその宛名部分の映像をブラウン管等の表示部に表示させ、操作者がそれを読み取り、その宛名情報をキーボード等に入力しその情報に従ったコードを郵便物に印刷するものである(特願昭56-118833(特開昭58-22233号)参照)。

このビデオコーディング装置において、操作者が宛名を読んでからコードの数字(3~5桁)を打鍵するまでの時間は各操作者の能力、経験、また書状に記載されている文字の質により異なり、さらにシステム全体を見ても操作者の数も変えられるものであり、従ってシステム全体の打鍵処理量は常に変化することになる。このため従来のシステムでは郵便物を搬送する速度を設定すると操作途中でその搬送速度を変えられないので、操作者の操作に遅れが生じたりすると、表示部に郵便物が表示されない時間を生じたり、操作者の打鍵が間に合わずに郵便物にコードが印刷出来ない様な欠点があった。

本発明の目的は、表示部には常に郵便物が表示され、かつ打鍵が間に合わずにコードが印刷されない郵便物のない様にした高い処理効率のビデオコーディングシステムを提供することにある。

本発明の構成は、紙葉類を一通づつ搬送路に供給する供給部と、前記搬送路上にある前記紙葉類の文字面を光学的に走査する走査部と、この走査部の前記紙葉類の文字面の映像信号を一時記憶す

3

4

る記憶部と、この記憶部の出力信号を複数の個所で受けて前記文字面を順次復元してそれぞれ表示する複数の表示部と、これら複数の表示部の文字映像に対応して所定コード情報をそれぞれ打鍵入力する複数の打鍵部と、これら打鍵部からのコード情報に従って前記各紙葉類にコードをそれぞれ印刷し前記搬送路に設けられた印刷部とを備えたビデオコーディング装置において、前記各打鍵部の打鍵処理数量、前記記憶部の記憶数量および前記各表示部の表示数量を入力して最適供給量を算出してこの供給量に従って前記供給部の供給速度を制御する制御部を設けたことを特徴とする。

本発明におけるシステムの制御部は、打鍵を行なう操作者の数、各操作者の打鍵処理量、表示部に表示されている郵便物数、各郵便物の宛名情報が記憶されている記憶部に記憶されている郵便物数を常に計測し、これらの計測値より算出される最適供給数と供給部にフィードバック指令するので、高い処理効率のビデオコーディング装置を得ることが出来る。

次に本発明について図面を参照しながら説明する。

第1図は本発明の一実施例を示す構成図である。郵便物などの紙葉類を入力する供給部2はその郵便物を矢印1方向に1通ずつ吸着して搬送路15に供給する。走査部3は郵便物の宛名を読取る部分で、ビデオカメラなどで構成され、搬送されて来る郵便物の宛名を走査し、その宛名情報をケーブル4を通し記憶部5に出力する。この記憶部5は送られて来た情報を各郵便物毎に記憶するメモリーで構成され、そのメモリー枚数は例えば表示画面数の約2.5倍である。この記憶部5に記憶された宛名情報はケーブル6を通し、例えばブラウン管で構成される表示部7に送られ操作者の前に郵便物の宛名が映し出される。この操作者はその宛名情報に従ったコードを、例えばキーボードで構成される打鍵部9に入力する。この打鍵部9から入力されたコードはケーブル8を通してコード変換部10に送られ、ここで郵便物に印刷すべきコードに変換され、さらに、ケーブル11を通して印刷部12においてコードが郵便物に印刷される。コード読取部13はこの郵便物に印刷されたコードを読取り、そのコード読取結果に従って各スタッカー14に郵便物が区分される。走査

部3と印刷部12の間の搬送路15は、郵便物を運ぶベルトからなり、走査部3を通過された郵便物に対して表示、打鍵するまでの処理時間を得るためのものである。

本発明の特徴となる制御部16は、記憶部5とコード変換部10とに接続され、打鍵を行う操作者の数、各操作者の打鍵処理量、表示部7に表示されている郵便物数、記憶部5に記憶されている郵便物数を常に計測し、これらの計測値からシステム全体が最も効率良く働く最適供給数を算出し供給部2にその最適供給数をフィードバック指令として出力する。この最適供給数を受けた供給部2は、その指令に従って搬送ベルトを駆動するモータをオン、オフすることにより、その最適供給数となるよう制御する。

以上説明の如く制御部16は郵便物の供給に対し、本システム全体を閉ループとしフィードバック制御系とし最適供給数となるよう制御している。

なお制御部16において算出される最適供給数Fは、次の計算式により求められる。

$$F = \alpha (N \times S) - \beta (B - D)$$

(通数/単位時間)

但し、

α 、 β ……最適供給係数

N……打鍵をする操作者の数

S……各操作者の時間当りの平均打鍵処理量

B……記憶部5に記憶されている時間当りの郵便物数

D……表示部7に表示されている時間当りの郵便物数

この式は本発明におけるフィードバック制御系を単純化して理解し易くしたものである。この式において、前項の $\alpha (N \times S)$ は操作者の数Nが増え、操作者の打鍵処理量Sが増せば供給数Fが増すことを意味し、後項の $-\beta (B - D)$ は記憶されている郵便物数Bより表示されている郵便物数Dを差し引いた数で、表示待ちの郵便物数を意味し、この表示待ちの郵便物数が増える事は供給数Fを減す必要のあることを意味している。

以上の説明の如く、本発明によれば、処理効率の高いビデオコーディング装置が実現可能となる。

5

6

図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例の構成図である。図において、

1……搬送方向、2……供給部、3……走査部、4、6、8、11……ケーブル、5……記憶部、7……表示部、9……打鍵部、10……コード変換部、12……印刷部、13……コード読取部、14……スタッカー、15……搬送路、16……制御部、である。

第1図

